

Work Order ID 52690

October 7, 2009 1:29:38 PM

Page 1

Item ID: D3119-041

Accept

Revision ID: B

Item Name: Cover Assembly

Start Date: 10/07/09 Start Qty: 2.00

Required Date: 10/29/09 Req'd Qty: 2.00

Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan: CL

Date: 09/10/07 Tooling:

Date:

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Run

Start

Stop

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr	Revision Nbr
D3119	Rev B

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 105411 □ D3119-041 Cover Assembly as per Dwg
D3119 □ Supplier: Delastek □ Material: Cream Kydex 100, 0.060 thick □ Material
release note required

PL 09-10-7

110

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure Material Release Note is attached

PC 9/9/06 (2)

120

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

2 105411-05

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 52690

Page 2

October 7, 2009 1:29:38 PM

Item ID: D3119-041

Accept



Setup Start



Revision ID: B

Stop



Item Name: Cover Assembly

Start Date: 10/07/09 Start Qty: 2.00



Cust Item ID:

Required Date: 10/29/09 Req'd Qty: 2.00



Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run HoursDraw
NumberDraw
Rev.Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

130

Identify as per dwg & Stock Location: _____

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

9/11/09 (20 Sp)

140

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

09/11/09 HJ

mf

09-11-09

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

October 7, 2009 1:29:38 PM

Page 1

Work Order ID: 52690



Parent Item: D3119-041RevB



Parent Item Name: Cover Assembly

Start Date: 10/07/09

Required Date: 10/29/09

Comments:

Start Qty: 2.00

Required Qty: 2.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3119-041PRevB		Purchased	No			110	Each	0.0000	2.0000			
Cover Assembly												

Pcs/4/0.00 (2)

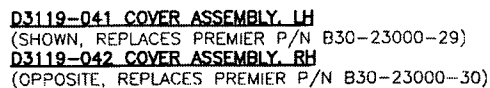
W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

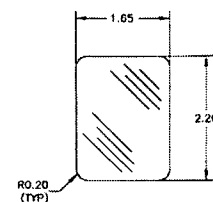
Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



SECTION A-A



D3119-3 WINDOW

D3119-1 COVER, LH (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-219)

- 1) MAKE FROM TOOL 830-23000-219T
- 2) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-2 COVER, RH (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-220)






- 3) MAKE FROM TOOL B30-23000-220T
4) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-3 WINDOW (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-221)

- 5) MATERIAL: LEXAN, 0.060 THICK

GENERAL NOTES

- 6) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES

B	04.11.17	RE-DESIGN	
A	02.04.15	NEW ISSUE	
DESIGN 	DRAWN BY 	 DART AEROSPACE LTD. MARKHAM, ONTARIO, CANADA	
CHECKED 	APPROVED 		DRAWING NO. D3119
DATE 04.11.17		TITLE COVER ASSEMBLY	SCALE NTP



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, Sième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13232
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Fedex Overnight Collect		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
05/11/2009	07/10/2009	6043	Chantal Lavoie		PO10540		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
2	0	2	DKC135-0001	D3119-041 Cover Assy Dwg Rév.: B Job: 43890 U de M : Each			
2	0	2	DKC135-0002	D3119-042 Cover Assy Dwg Rév.: B Job: 43891 U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.



Date: Jeudi, 2009-10-08 08:26:07
 Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: COVER ASSY
Numéro Job	: 43890	Numéro Article	: DKC135-0001
Numéro Soumission	: 1723	Numéro Dessin	: D3119
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DKC135
Cette fois	: 2009-10-08 No. B.V. :	Révision dessin	: B
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Kydex 100 Beige .060" Thk
Prem. fois	: - - Type :	Date Dûe	: 2009-10-15 Qté:
Job précédente	: 42556		

Écrit par : _____
 Vérifié & Approuvé par : _____
 Commentaires : N° de pièce Dart D3119-041
 N° de pièce Deastek Aeronautique: DKA359-0005
 N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0001

 Process Sheet Rév.: 03 Changement de la révision de dessin à la
 révision B (Clarification)

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 APL0009 Kydex 100 cream # 72005 48" x 96" x 0.060"

Commentair Qty.: 0.36 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.73 FEUILLE(s)

Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060"

N° de Lot : 1-5838-1

Séquence

206124



2.0 THERMOFORMAGE 1 THERMOFORMAGE/ DÉC. PRIMAIRE COMMERCIALE


 Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 8.0000Min Total Run : 0.2667Hrs
 THERMOFORMAGE DES PIECES

Monter le set-up du moule de thermoformage N°DKG 359-504 sur le thermoformeur 4' x 8'.

 Tailler le matériel selon les dimensions requises:
 16" x 62" x .060" Thk.

Thermoformer la pièce B30-23000-219

Autocontrôle de fabrication (Visuel et épaisseur)

Quantité: 3 Date: 15/10/9 Sceau: 12

Quantité: Date: Sceau:

3.0 TRIMAGE 2 TRIMAGE COMMERCIAL


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 35.0000Min Total Run : 1.1667Hrs
 TRIMAGE DE FINITION

Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.

Date: Jeudi, 2009-10-08 08:26:07

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: COVER ASSY

Numéro Job: 43890

Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.:


Machine ou Opération:

Description :

Faire le trimage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule (elle doit apparaitre sur la pièce) et selon le dessin page 21(Pour les trous)

Autocontrôle de fabrication (Visuelle et selon le moule)

Déburrer.

Quantité: 2 Date: 2-11-9 Sceau: 

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

4.0

APL0010

Lexan #9034 48" x 96" x 0.060" Thk.

Commentair Qty.: 0 FEUILLE(s)/Unit Total: 0 FEUILLE(s)

Lexan #9034 48" x 96" x 0.060"

N° de Lot:

1-25744-1 1-8663-2

5.0

TRIMAGE 2

TRIMAGE COMMERCIAL




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Sur le banc de scie, tailler les B30-2300-221 selon les dimensions du dessin (1.65" x 2.20") et faire des rayon de .20" au quatres coins

Ébavurer.

Autocontrôle de fabrication (Visuel et selon le dessin)

Quantité: 3 Date: 1-11-9 Sceau: 

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

6.0

AAC0265

3549 B/A adhesive kit 2oz.

Commentair Qty.: 0 KIT(s)/Unit Total: 0 KIT(s)

3549 B/A adhesive kit 2oz.

N° de Lot:

1-25744-1

7.0

PRÉPARATION 2

PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.17Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire le mélange de l'adhésif 3549 B/A selon les instructions inscrites sur le contenant.

Date: Jeudi, 2009-10-08 08:26:07

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: COVER ASSY

Numéro Job: 43890

Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

8.0 ASSEMBLAGE 2 ASSEMBLAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Assembler les deux B30-23000-221 Window sur le B30-23000-219 à l'aide de l'adhésif 3549 B/A et laisser sécher pendant 16 heures

Autocontrôle de fabrication (Assemblage)



Quantité: 3 Date : 2-11-9 Sceau: _____

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

9.0 INSPECTION 2 INSPECTION PLASTIQUE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.



Quantité: 3 Date : 5-nov-09 Sceau: _____

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

10.0 IDENTIFICATION3 IDENTIFICATION COMMERCIALE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
IDENTIFICATION DES PIECES

Faire l'identification N° de pièce: D3119-041

Date de fabrication: _____

N° de work Order: _____

Sceau D'inspection.

Autocontrôle de fabrication (Visuel de l'identification)

Quantité: 3 Date : 2-11-9 Sceau: _____

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

D3119 - 041
NOV 03 2009
63890



Date: Jeudi, 2009-10-08 08:26:07

Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: COVER ASSY

Numéro Job: 43890

Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0

EMBALLAGE 2

EMBALLAGE / ENTREPOSAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.



Quantité: 3 Date : 5-11-09 Sceau: _____

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____